

DIN 4000-126

ICS 21.020; 25.100.30

Ersatz für
DIN 4000-126:2006-08**Sachmerkmal-Listen –****Teil 126: Reibwerkzeuge mit nicht lösbaren Schneiden**

Tabular layouts of properties –

Part 126: Reamers with non-indexable cutting edges

Tableaux des caractéristiques –

Partie 126: Outils d'alésage avec plaquettes non-amovibles

Gesamtumfang 23 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	4
4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1	5
4.1 Grundformen	5
4.2 Merkmale	7
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennungen	9
5 Konformitätsklassen	16
5.1 Allgemeines	16
5.2 Konformitätsklasse 1 (CC1)	16
5.3 Konformitätsklasse 2 (CC2)	16
5.4 Konformitätsklasse 3 (CC3)	16
5.5 Konformitätsklasse 4 (CC4)	16
5.6 Vererbung der Merkmale in den Konformitätsklassen	17
5.7 Attribute der Merkmale	17
6 Merkmale — Konformitätsklassen	17
6.1 Allgemeines	17
6.2 Merkmale — Konformitätsklasse 1	17
6.3 Merkmale — Konformitätsklasse 2	17
6.4 Merkmale — Konformitätsklasse 3	18
6.5 Merkmale — Konformitätsklasse 4	19
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	20
Literaturhinweise	21
 Bilder	
Bild 1 — Zylinderreibahle	5
Bild 2 — Kegelreibahle	5
Bild 3 — Stufenreibahle	6
Bild 4 — Glockenreibahle	6
Bild 5 — Aufsteckreibahle	6
 Tabellen	
Tabelle 1 — Merkmalliste	7
Tabelle 2 — Funktionslänge	10
Tabelle 3 — Kühlschmierstoffeintritt	14
Tabelle 4 — Kühlschmierstoffaustritt	15
Tabelle 5 — Konformitätsklasse 1 für alle Bildkennungen	17
Tabelle 6 — Konformitätsklasse 2 für alle Bildkennungen	17
Tabelle 7 — Konformitätsklasse 3 für die Bildkennungen 1 bis 5	18
Tabelle 8 — Konformitätsklasse 4 für die Bildkennungen 1 bis 5	19
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-126	20

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), NA 121-07-01 AA „Merkmallisten und 3D-Modelle für Werkzeuge, Werkzeughalter, Spannmittel und Werkzeugmaschinen“, erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-126:2006-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Merkmale in Tabelle 1 überarbeitet;
- b) normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Abschnitte 5 und 6: Konformitätsklassen hinzugefügt.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-22: 1981-06
DIN 4000-22 Beiblatt 1: 1981-06
DIN 4000-81: 1998-04
DIN 4000-126: 2006-08

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Merkmale für genormte und nicht genormte Reibwerkzeuge mit nicht lösbaren Schneiden fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 4000-89, *Sachmerkmal-Listen — Teil 89: Werkzeughalter und Zwischenmodule*

DIN 4000-95, *Sachmerkmal-Listen — Teil 95: Trennstellenkodierung für Werkzeuge und Spannzeuge*

DIN 69888, *Auswuchtanforderungen an rotierende Werkzeugsysteme*

DIN ISO 513, *Klassifizierung und Anwendung von harten Schneidstoffen für die Metallzerspanung mit geometrisch bestimmten Schneiden — Bezeichnung der Hauptgruppen und Anwendungsgruppen*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr. 1: Reibwerkzeuge mit nicht lösbaren Schneiden

4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1

4.1 Grundformen

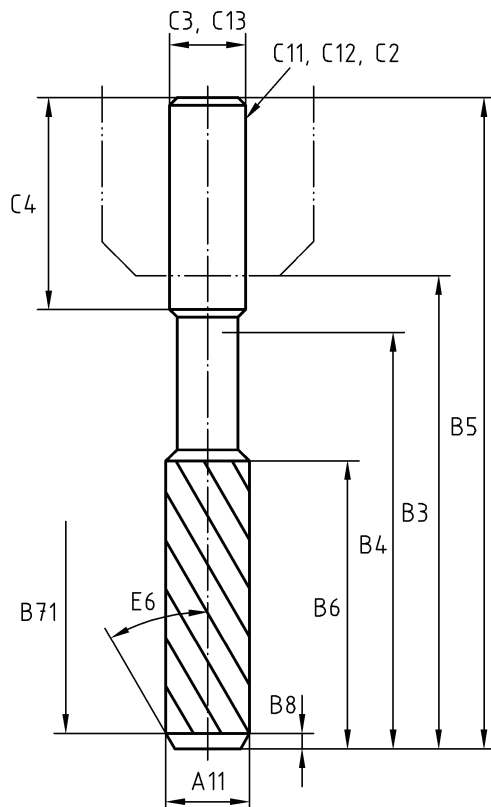
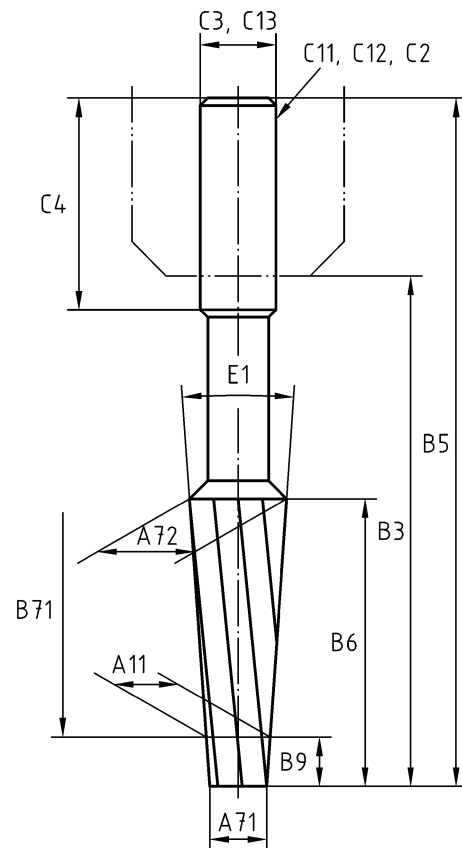
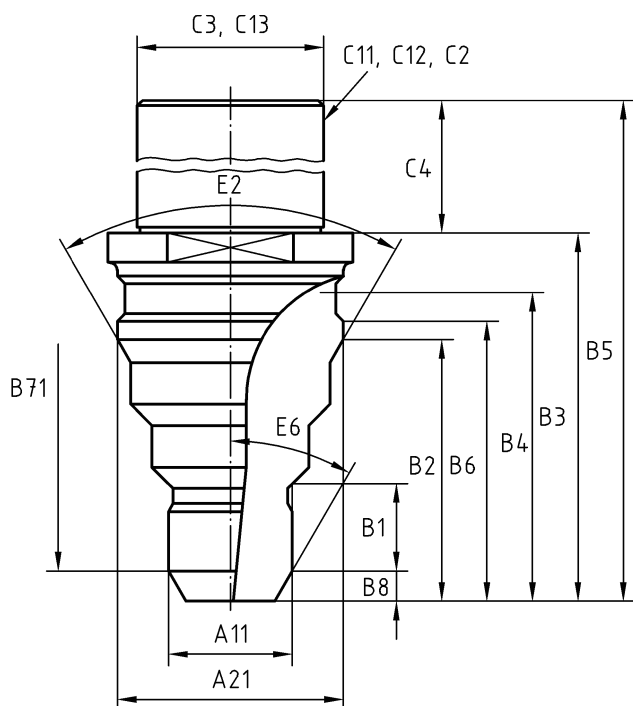


Bild 1 — Zylinderreibahle



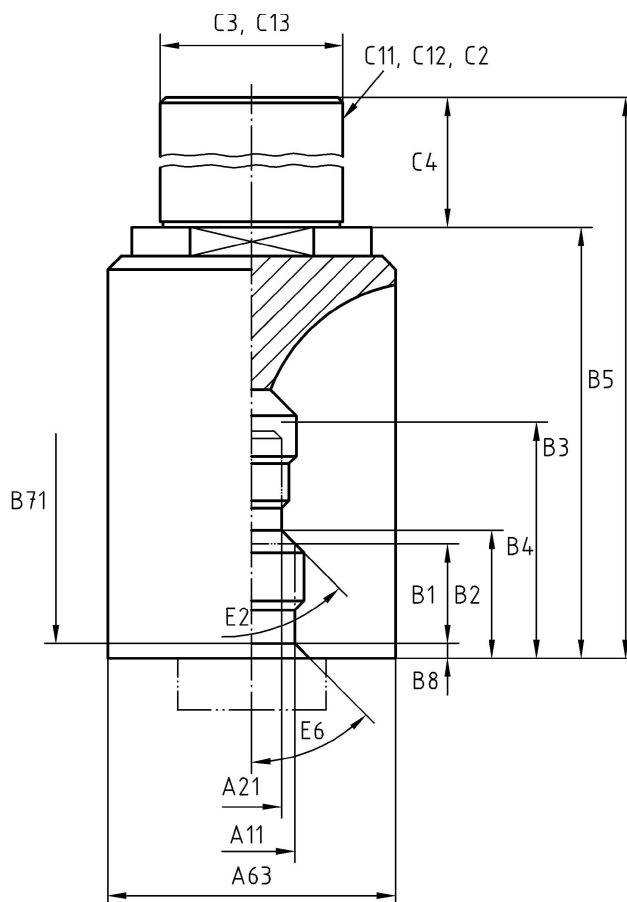
ANMERKUNG Die gleichzeitige Angabe von Kegelwinkel (E1) und Kegeldurchmesser (A72) sowie Kegeldurchmesser (A71) mit Länge (B6) führt zu einer Überbestimmung.

Bild 2 — Kegelreibahle



Anzahl der Stufen A3 = 4

Bild 3 — Stufenreibahle



Anzahl der Stufen A3 = 2

Bild 4 — Glockenreibahle

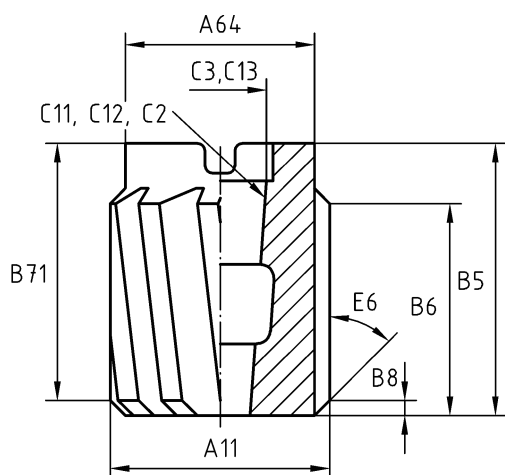


Bild 5 — Aufsteckreibahle

4.2 Merkmale

Tabelle 1 — Merkmalliste

Merkmalkennung	Merkmalebenennung	Einheit	Format	Merkmaledefinition
BLD	Bildkennung	—	CHAR 10	—
NSM	Normnummer Sachmerkmal	—	CHAR 20	siehe 4.3
A11	Schneidendurchmesser 1. Stufe, min.	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A21	Schneidendurchmesser letzte Stufe, min.	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A3	Anzahl Stufen	—	INT 2	siehe 4.3
A4	Bohrungsaufmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A63	Körperdurchmesser, max.	mm	REAL 7.3	—
A64	Bunddurchmesser	mm	REAL 7.3	—
A71	Kegeldurchmesser, kleinster	mm	REAL 7.3	—
A72	Kegeldurchmesser, größter	mm	REAL 7.3	—
A91	Zu erzeugende Bohrung 1. Stufe, ISO-Toleranzklasse	—	CHAR 5	—
A92	Zu erzeugende Bohrung 1. Stufe, oberes Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A93	Zu erzeugende Bohrung 1. Stufe, unteres Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A94	Zu erzeugende Bohrung letzte Stufe, ISO-Toleranzklasse	—	CHAR 5	—
A95	Zu erzeugende Bohrung letzte Stufe, oberes Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A96	Zu erzeugende Bohrung letzte Stufe, unteres Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
B1	Stufenlänge, 1. Stufe	mm	REAL 7.3	—
B2	Abstand, letzte Stufe	mm	REAL 7.3	—
B3	Kraglänge	mm	REAL 7.3	—
B4	Nutzlänge	mm	REAL 7.3	—
B5	Gesamtlänge	mm	REAL 7.3	—
B6	Schneidenlänge max.	mm	REAL 7.3	—
B71	Funktionslänge	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
B8	Anschnittlänge	mm	REAL 7.3	—
B9	Abstand Messpunkt	mm	REAL 7.3	—
C11	Aufnahmetyp, maschinenseitig	—	CHAR 3	siehe 4.3
C12	Aufnahmeform, maschinenseitig	—	CHAR 2	siehe 4.3
C13	Aufnahmegewindenengröße, maschinenseitig	—	CHAR 30	siehe 4.3
C14	Aufnahmeausführung, maschinenseitig	—	CHAR 1	siehe DIN 4000-95
C15	Aufnahmeart, maschinenseitig	—	CHAR 1	siehe DIN 4000-95
C2	Aufnahmegröße, maschinenseitig	—	CHAR 4	siehe 4.3
C3	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
C31	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig, ISO-Toleranzklasse	—	CHAR 5	siehe DIN EN ISO 286
C32	Aufnahmedurchmesser, oberes Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
C33	Aufnahmedurchmesser, unteres Abmaß	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
C4	Schaftlänge	mm	REAL 7.3	siehe 4.3